

Apparatus for measurement and non-destructive material testing of laid pipelines

Patent number: DE3626646
Publication date: 1988-02-18
Inventor: GOEDECKE HARTMUT (DE)
Applicant: KERNFORSCHUNGSZ KARLSRUHE (DE);
 PIPETRONIX GMBH (DE)
Classification:
 - international: G01M3/00; F17D5/00
 - european: G01N27/90A1B
Application number: DE19863626646 19860806
Priority number(s): DE19863626646 19860806

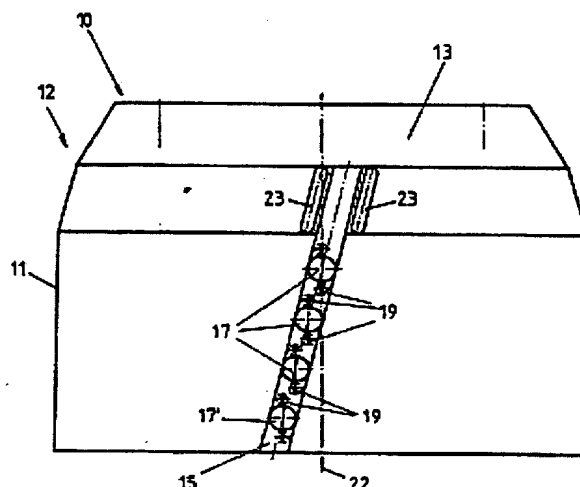
Also published as:

EP0255619 (A2)
 US4807484 (A1)
 EP0255619 (A3)
 EP0255619 (B1)

Best Available Copy

Abstract not available for DE3626646
 Abstract of correspondent: **US4807484**

An apparatus for the measurement and non-destructive material testing of laid pipelines in the form of a scraper moved through the pipeline and guided on the inner wall thereof, has at least one circular support with sensors arranged on the circumference thereof and at least one pressure-tight casing, which has devices for processing and recording the measured values and the power supply. In order to ensure that the sensors are always at the minimum constant distance and with a constant angular position with respect to the pipe wall, the support is constructed as a cylindrical sleeve made from a rubber elastic material and is provided with an axially, radially and circumferentially regular profile, whose protuberances are located on a cylindrical envelope surface with a somewhat larger external diameter than the internal diameter of the pipeline and in whose depressions the sensors are arranged on a surface concentric to the envelope surface. The sleeve is attached by universal joint to the trailing end of the scraper.



Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide



DEUTSCHES
PATENTAMT

②① Aktenzeichen: P 36 26 646.9
②② Anmeldetag: 6. 8. 86
②③ Offenlegungstag: 18. 2. 88

Behördeneigentlich

DE 3626646 A1

⑦① Anmelder:

Pipetronix GmbH; Kernforschungszentrum Karlsruhe
GmbH, 7500 Karlsruhe, DE

⑦④ Vertreter:

Lichti, H., Dipl.-Ing.; Lempert, J., Dipl.-Phys.
Dr.rer.nat., Pat.-Anw., 7500 Karlsruhe

⑦② Erfinder:

Goedecke, Hartmut, 6290 Weilburg, DE

⑤④ Gerät zum Messen und zur zerstörungsfreien Werkstoffprüfung an verlegten Rohrleitungen

Ein Gerät zum Messen und zur zerstörungsfreien Werkstoffprüfung an verlegten Rohrleitungen in Form eines durch die Rohrleitung bewegten und an der Innenwandung der Rohrleitung geführten Molchs weist wenigstens einen kreisförmigen Träger mit an dessen Umfang angeordneten Meßsensoren und wenigstens ein druckfestes Gehäuse auf, das Einrichtungen für die Meßwertverarbeitung und -aufzeichnung sowie für die Stromversorgung aufnimmt. Um zu gewährleisten, daß die Sensoren in geringstmöglichem sowie stets gleichbleibendem Abstand und in gleichbleibender Winkellage zur Rohrleitung liegen, ist der Träger als zylindrische Manschette aus einem gummielastischen Werkstoff ausgebildet und mit einem in Axial-, Radial- und Umfangsrichtung regelmäßigen Profil versehen, dessen Erhebungen auf einer zylindrischen Hüllfläche mit einem gegenüber dem Innendurchmesser der Rohrleitung etwas größeren Außendurchmesser liegen und in dessen Senken die Sensoren auf einer zur Hüllfläche konzentrischen Fläche angeordnet sind. Ferner ist die Manschette kardanisch am nachlaufenden Ende des Molchs angehängt.

DE 3626646 A1

Patentansprüche

1. Gerät zum Messen und zur zerstörungsfreien Werkstoffprüfung an verlegten Rohrleitungen in Form eines durch die Rohrleitung bewegten und an deren Innenwandung geführten Molchs, der wenigstens einen kreisförmigen Träger mit an dessen Umfang angeordneten Meßsensoren und wenigstens ein druckfestes Gehäuse aufweist, das Einrichtungen für die Meßwertverarbeitung und -aufzeichnung sowie für die Stromversorgung aufnimmt, dadurch gekennzeichnet, daß der Träger als zylindrische Manschette (10) aus einem gummielastischen Werkstoff ausgebildet und mit einem in Axial-, Radial- und Umfangsrichtung regelmäßigen Profil versehen ist, dessen Erhebungen (14) auf einer zylindrischen Hüllfläche mit einem gegenüber dem Innendurchmesser der Rohrleitung etwas größeren Außendurchmesser liegen und in dessen Senken (15) die Sensoren (17) auf einer zur Hüllfläche konzentrischen Fläche angeordnet sind.
2. Gerät nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Erhebungen (14) und die Senken (15) streifenförmig mit einer im wesentlichen achsparallelen Erstreckung ausgebildet sind.
3. Gerät nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Senken von Nuten (15) in der zylindrischen Manschette (10) gebildet sind.
4. Gerät nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die zylindrische Manschette (10) im Bereich der Erhebungen (14) innenseitig gleichfalls im wesentlichen achsparallel verlaufende Nuten (16) aufweist.
5. Gerät nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Manschette (10) im Bereich der streifenförmigen Erhebungen (14) mit einem engen Raster von Löchern (24) kleinen Durchmessers versehen ist.
6. Gerät nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Erhebungen (14) und die nutenförmigen Senken (15) unter einem spitzen Winkel zur Achse (22) der Manschette (10) verlaufen.
7. Gerät nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß der Winkel zwischen der Erstreckungsrichtung der nutenförmigen Senken (15) und der Achse (22) der Manschette (10) so bemessen ist, daß die Wirkflächen der in der Senke hintereinander angeordneten Sensoren (10) in Achsrichtung gesehen einander überlappen.
8. Gerät nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Länge der nutenförmigen Senken (15) so bemessen ist, daß sich die Wirkflächen des letzten Sensors (17) in der einen Senke (15) und des ersten Sensors in der benachbarten Senke einander überlappen.
9. Gerät nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Manschette (10) zur Innenseite offene Gewindebuchsen (19) zum Festlegen der Sensoren (17) aufweist.
10. Gerät nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Gewindebuchsen (19) in dem die nutenförmigen Senken (15) bildenden Materialstreifen der Manschette (10) zwischen den die Sensoren (17) aufnehmenden Löchern (18) angeordnet sind.
11. Gerät nach einem der Ansprüche 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß die Manschette (10) an

ihrem in Bewegungsrichtung des Molchs (1) vorlaufenden Enden konisch nach innen zu einem Tragflansch (13) eingezogen ist, mittels dessen sie an dem Molch festgelegt ist.

12. Gerät, insbesondere nach einem der Ansprüche 1 bis 11, dadurch gekennzeichnet, daß die Manschette (10) über ein zentrisches, kardanisches Gelenk (28) mit dem Molch (1) verbunden ist.

13. Gerät nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, daß die Manschette (10) am in Bewegungsrichtung nachlaufenden Ende des Molchs (1) angehängt ist.

14. Gerät nach Anspruch 12 oder 13, dadurch gekennzeichnet, daß das kardanische Gelenk (28) mit geringem Abstand hinter den am nachlaufenden Ende des Molchs (1) vorgesehenen, der Rohrwand anliegenden Führungsrollen (9) angeordnet ist.

15. Gerät nach einem der Ansprüche 1 bis 14, dadurch gekennzeichnet, daß zwischen dem kardanischen Gelenk (28) und dem Tragflansch (13) der Manschette (10) mehrere um die Achse verteilt angeordnete, an beiden Enden sphärisch gelagerte Zugstangen (30) angeordnet sind.

16. Gerät nach einem der Ansprüche 1 bis 15, dadurch gekennzeichnet, daß die Zugstangen (30) an ihrem dem Molch (1) zugekehrtem Ende an einer Zwischenplatte (29) sphärisch gelagert sind, die ihrerseits das kardanische Gelenk (28) aufweist.

17. Gerät nach einem der Ansprüche 1 bis 16, dadurch gekennzeichnet, daß die Zugstangen (30) von der Zwischenplatte (29) aus schräg nach außen verlaufen.

18. Gerät nach einem der Ansprüche 1 bis 17, dadurch gekennzeichnet, daß die schräg verlaufenden Zugstangen (30) sich etwa in der Verlängerung des nach innen eingezogenen konischen Abschnittes (12) der Manschette (10) erstrecken.

Beschreibung

Die Erfindung betrifft ein Gerät zum Messen und zur zerstörungsfreien Werkstoffprüfung an verlegten Rohrleitungen in Form eines durch die Rohrleitung bewegten und an deren Innenwandung geführten Molchs, der wenigstens einen kreisförmigen Träger mit an dessen Umfang angeordneten Meßsensoren und wenigstens ein druckfestes Gehäuse aufweist, das Einrichtungen für die Meßwertverarbeitung und -aufzeichnung sowie für die Stromversorgung aufnimmt.

Geräte solchen Aufbaus, die auch als intelligente Molche bezeichnet werden, werden in Fernleitungen, insbesondere für den Öl- und Gastransport, in zunehmenden Maße zum Detektieren von Fehlern an der Rohrleitung eingesetzt. Sie werden in der Regel mittels des Transportmediums durch die Rohrleitung bewegt und nehmen dabei Messungen unterschiedlicher Art vor. Am häufigsten geht es darum, Messungen an der Rohrwand vorzunehmen, um beispielsweise lokale Korrosionen, Wandstärkenschwächungen durch mechanische Beschädigungen, Lochfraß oder dergleichen festzustellen. Je nach Aufgabenstellung werden unterschiedlich arbeitende Sensoren, z.B. elektro-optische, Ultraschall-Sensoren oder dergleichen eingesetzt.

Um die Rohrwandung über den gesamten Umfang abzutasten, sind die Sensoren auf einem starren Ring (US-PS 40 22 055) angeordnet, wobei der Ring und damit auch die Sensoren einen größeren Abstand von der Rohrwandung aufweisen müssen, um nicht durch Un-

rundheiten des Rohrs oder durch lokale Beulen beschädigt zu werden durch den großen Abstand der Wirkflächen der Sensoren von der Rohrwandung leidet die Meßgenauigkeit. Auch kommt es bei Unrundheiten und Beulen zu einer Verfälschung des Meßergebnisses aufgrund der dort andersartigen Abstandsverhältnisse. Es sind weiterhin rotierende Träger für die Sensoren bekannt (DE-OS 2 156 434, US-PS 35 39 915), die jedoch aufgrund der Rotationsbewegung eine Quelle zusätzlicher Funktionsstörung bilden. Hinzu kommt, daß die Sensoren über komplizierte mechanische Anlenkungen, Gestänge etc. mit dem rotierenden Träger verbunden sind, die dafür sorgen sollen, daß die Sensoren in gleichbleibenden Abstand von der Rohrwandung geführt sind. Diese mechanischen Mittel beeinträchtigen die Funktionssicherheit zusätzlich. Im übrigen ist auch hier ein gleichbleibender Abstand zwischen Wirkfläche des Sensors und der Rohrwandung nur bedingt gewährleistet. In allen Fällen ist vor allem die Winkellage des Sensors zur Rohrwandung, die stets senkrecht sein sollte, nicht gewährleistet, insbesondere bei Ovalitäten oder einzelnen Beulen an der Rohrleitung. Ferner ist ein flächendeckendes Abtasten nicht oder nur mit sehr großem Aufwand möglich, so daß Defekte von kleiner lokaler Begrenzung unter Umständen gar nicht festgestellt werden können.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Gerät von einfachem und funktionssicherem Aufbau zu schaffen, bei dem einerseits der Abstand der Sensoren von der Rohrwandung relativ klein und für alle Sensoren gleich groß ist, andererseits weder der Abstand, noch die Winkellage der Sensoren zur Rohrwandung durch Unrundheiten der Rohrwandung verändert werden.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß der Träger als zylindrische Manschette aus einem gummielastischen Werkstoff ausgebildet und mit einem in Axial-, Radial- und Umfangsrichtung regelmäßigen Profil versehen ist, dessen Erhebungen auf einer zylindrischen Hüllfläche mit einem gegenüber dem Innendurchmesser der Rohrleitung etwas größeren Außendurchmesser liegen und in dessen Senken die Sensoren auf einer zur Hüllfläche konzentrischen Fläche angeordnet sind.

Mit der Erfindung wird ein Sensor-Träger in Form einer Manschette aus einem Werkstoff mit gummielastischen Eigenschaften vorgeschlagen, der sich infolgedessen an die Rohrwandung, insbesondere auch an Unebenheiten anpassen kann. In der entspannten Ausgangslage weist die Manschette bzw. die Hüllfläche der Profilerhebungen einen etwas größeren Außendurchmesser als der Innendurchmesser der Rohrleitung auf. Beim Einsetzen in die Rohrleitung wird die Manschette in Umfangsrichtung etwas zusammengedrückt, so daß sich die Profil-Erhebungen der Rohrwandung satt anlegen, wobei die Anlage auch bei Ovalitäten, Beulen oder sonstigen Unrundheiten der Rohrleitung gewährleistet ist. Die Sensoren sitzen demgegenüber in den Profilen-Senken auf einer zur Hüllfläche konzentrischen Fläche, weisen somit also gleichen und definierten Abstand, wie auch gleiche und definierte Winkellage zur Rohrwandung auf. Da die Manschette und damit auch die Profilen-Senken eventuellen Unrundheiten des Rohrs folgen, bleiben auch an diesen Stellen Abstand und Winkellage der Sensoren zur Rohrwandung gleich. Somit ist über die gesamte Meßstrecke eine einwandfreie Funktion der Sensoren gewährleistet. Gegenüber den bekannten Molchen mit abstandsveränderlich geführten Sensoren ist von entscheidendem Vorteil, daß das erfindungsge-

mäße keine bewegten Teile und keine mechanischen Übertragungsglieder aufweist, so daß ein in hohem Maß funktionssicheres Gerät geschaffen ist, was beim Arbeiten innerhalb der Rohrleitung über große Strecken von ganz entscheidender Bedeutung ist.

In bevorzugter Ausführung sind die Erhebungen und die Senken streifenförmig mit einer im wesentlichen achsparallelen Erstreckung ausgebildet. Die Manschette weist somit im Querschnitt ein Profil auf, das ihr eine gute reversible Verformbarkeit in Umfangsrichtung verleiht, andererseits durch seine im wesentlichen achsparallele Erstreckung keine nennenswerte Erhöhung des Widerstandes in Bewegungsrichtung des Molchs verursacht.

Mit Vorteil sind die Senken von Nuten in der zylindrischen Manschette gebildet, wobei diese vorzugsweise auch im Bereich der Erhebungen innenseitig im wesentlichen achsparallel verlaufende Nuten aufweist. Damit weist die Manschette in Umfangsrichtung eine Art Ziehharmonika-Profil auf, das einerseits die reversible Verformbarkeit weiter begünstigt, andererseits die radial auf die Manschette wirkenden Kräfte vornehmlich in Umfangsrichtung umlenkt, so daß solche radialen Kräfte im wesentlichen zu einer Verringerung oder Vergrößerung des Durchmessers führen. Damit ist zugleich gewährleistet, daß die Sensoren stets ihren Abstand und ihre Winkellage zur Rohrwandung beibehalten. Durch dieses Profil ist die Verformbarkeit der Manschette auch in Längsrichtung gegeben, so daß sie sich insgesamt radial und axial erstreckenden Unrundheiten in der Rohrleitung gut anpaßt.

Das Profil kann im Bereich der Erhebungen wie auch der Senken eine relativ große Wandstärke aufweisen, um außenseitig dem durch die Führung in der Rohrleitung zwangsläufig auftretenden Verschleiß vorzubeugen und innenseitig eine ausreichende Tragfähigkeit zur Aufnahme der Sensoren zu besitzen. Hingegen können die im wesentlichen radial verlaufenden Wandstege zwischen den Erhebungen und den Senken relativ dünnwandig sein und damit die Verformbarkeit weiter begünstigen.

Statt der im Bereich der streifenförmigen Erhebungen innenseitig vorgesehenen Nuten kann die Manschette im Bereich der streifenförmigen Erhebungen auch mit einem engen Raster von Löchern kleinen Durchmessers versehen sein, so daß die Manschette in diesem Bereich eine erhöhte Quer-Kompressibilität besitzt. Sie kann im Bereich der Erhebungen quasi "atmen" und insbesondere in Umfangsrichtung nachgeben, während das Profil im Bereich der streifenförmigen Senken formstabil ist.

In bevorzugter Ausführung der Erfindung sind die Erhebungen und die nutenförmigen Senken unter einem spitzen Winkel zur Achse der Manschette angeordnet. Werden in diesen Nuten mehrere Sensoren hintereinander angeordnet, so ergibt sich zwischen den Sensoren ein Versatz in Umfangsrichtung, so daß von den in einer Nut angeordneten Sensoren ein Flächenstreifen an der Rohrwandung überstrichen wird, der breiter ist als die Wirkfläche des einzelnen Sensors.

Vorzugsweise ist der Winkel zwischen der Erstreckungsrichtung der nutenförmigen Senken und der Achse der Manschette so bemessen, daß sich die Wirkflächen der in der Senke hintereinander angeordneten Sensoren — in Achsrichtung gesehen — einander überlappen. Dadurch ist ein flächendeckendes Abtasten bzw. Messen an der Rohrwandung möglich.

Dem gleichen Zweck dient die weitere Maßnahme,

wonach die Länge der nutenförmigen Senken so bemessen ist, daß sich die Wirkflächen des letzten Sensors in der einen Senke und des ersten Sensors in der benachbarten Senke einander überlappen. Die für eine flächendeckende Prüfung der Rohrleitung notwendige Länge der nutenförmigen Senken und damit die Länge der Manschette wird in erster Linie durch die Größe des Winkels, unter dem die Senken gegenüber der Achsrichtung angestellt sind, bestimmt.

Um die Sensoren zu positionieren, weist die Manschette zur Innenseite offene Gewindebuchsen zum Einschrauben der Sensoren auf, die mit Vorteil an dem die nutenförmigen Senken bildenden Materialstreifen der Manschette zwischen den die Sensoren aufnehmenden Löchern angeordnet sind.

In weiterer Ausgestaltung der Erfindung ist die Manschette an ihrem in Bewegungsrichtung des Molchs vorlaufenden Ende konisch nach innen zu einem Tragflansch eingezogen, mittels dessen sie an dem Molch festgelegt ist. Die konische eingezogene Stirnseite führt die Manschette über eventuelle Hindernisse in der Rohrleitung hinweg.

Das erfindungsgemäß ausgebildete Gerät wird gemäß einem weiteren Merkmal der Erfindung dadurch optimiert, daß die Manschette über ein zentrisches kardanisches Gelenk mit dem Molch verbunden ist, wobei vorzugsweise die Manschette am in Bewegungsrichtung nachlaufenden Ende des Molchs angehängt ist. Durch diese Ausbildung wird das Gerät von dem Molch gezogen — ähnlich einem Fahrzeug-Einachsanhänger —, wobei die Manschette aufgrund der kardanischen Anlenkung in Rohrkrümmungen der Rohrwandung anliegend folgt und die Winkelabweichung zwischen Rohrachse und Manschettenachse auf einem Minimum gehalten wird. Dabei ist in vorteilhafter Ausgestaltung vorgesehen, daß das kardanische Gelenk mit geringem Abstand hinter den am nachlaufenden Ende des Molchs vorgesehen, der Rohrwand anliegenden Führungsrollen angeordnet ist.

Vorzugsweise sind zwischen dem kardanischen Gelenk und dem Tragflansch der Manschette mehrere um die Achse verteilt angeordnete, an beiden Enden sphärisch gelagerte Zugstangen angeordnet. Mit dieser Ausbildung bleibt die Manschette auch in ihrem Tragflansch flexibel und kann insgesamt Ovalitäten im Rohr behinderungsfrei nachgeben, zudem kann sich die Manschette ständig selbst zentrieren, ohne durch die Bewegungen des Molchs aus der Rohrachse gedrückt zu werden.

Gemäß einem zweckmäßigen Ausführungsbeispiel sind die Zugstangen an ihrem dem Molch zugekehrten Ende an einer Zwischenplatte sphärisch gelagert, die ihrerseits das kardanische Gelenk aufweist.

Schließlich ist vorgesehen, daß die Zugstangen von der Zwischenplatte aus schräg nach außen verlaufen, wobei sie sich vorzugsweise etwa in der Verlängerung des nach innen eingezogenen konischen Abschnitts der Manschette erstrecken. Damit wirken die Zugkräfte in Richtung des konischen Abschnitts der Manschette, wodurch Verformungen im Bereich des Tragflanschs der Manschette vermieden werden.

Nachstehend ist die Erfindung anhand von in der Zeichnung wiedergegebenen Ausführungsbeispielen beschrieben. In der Zeichnung zeigen:

Fig. 1 Eine Seitenansicht einer Ausführungsform des Molchs;

Fig. 2 einen vergrößerten Längsschnitt durch eine Ausführungsform der Manschette;

Fig. 3 einen Schnitt III-III gemäß Fig. 2;

Fig. 4 einen Schnitt IV-IV gemäß Fig. 2;

Fig. 5 eine Ansicht der Manschette;

Fig. 6 einen Teil-Längsschnitt durch die Manschette in einer Betriebslage;

Fig. 7 eine Teil-Ansicht der Manschette in anderer Ausführung und

Fig. 8 eine vergrößerte Teilansicht des Anschlusses der Manschette an den Molch.

Der Molch 1 weist in der in Fig. 1 gezeigten Ausführungsform drei hintereinander angeordnete Molchkörper 2, 3 und 4 mit je einem druckfesten Gehäuse auf. Das Gehäuse des ersten Molchkörpers 2 ist mit mehreren Manschetten 5 versehen, die der Rohrleitung 6 innenseitig dicht anliegen und mit Hilfe des in der Rohrleitung geförderten Mediums für den Vortrieb des Molchs 1 sorgen. In dem Gehäuse des Molchkörpers 2 befinden sich beispielsweise Batterien für die elektrische Versorgung des Geräts. Der zweite Molchkörper 3 ist mit vorderen und hinteren Rollensätzen 7 an der Innenwand der Rohrleitung 6 geführt und nimmt in seinem Gehäuse die Einrichtungen zur Datenverarbeitung und -aufzeichnung auf, während der in Bewegungsrichtung 8 des Geräts letzte Molchkörper 4 in seinem Gehäuse eine Meßelektronik für die nachfolgend beschriebenen Sensoren enthält. Auch dieser Molchkörper ist mit Rollensätzen 9 an der Innenwand der Rohrleitung 6 geführt. Bei dem in Fig. 1 gezeigten Ausführungsbeispiel ist am nachlaufenden Ende des Molchs 1 die Manschette 10 mit den Sensoren angehängt.

In Fig. 2 ist die Manschette 10 aus einem gummielastischen Werkstoff im Längsschnitt erkennbar. Sie weist einen zylindrischen, schlauchförmigen Abschnitt 11 auf, der an seinem in Bewegungsrichtung 8 des Molchs 1 vorlaufenden Ende über einen konischen Abschnitt 12 nach innen eingezogen ist. Der konische Abschnitt 12 geht in einen Tragflansch 13 über, mittels dessen die Manschette 10 an dem Molch 1 befestigt ist.

Wie aus Fig. 3 und 4 ersichtlich, weist der schlauchförmige Abschnitt 11 der Manschette 10 ein Profil mit Erhebungen 14 und Senken 15 auf, die als nutenförmige Vertiefungen ausgebildet sind. Die Manschette weist ferner auch an ihrer Innenseite jeweils im Bereich der Erhebungen 14 schmalere Nuten 16 auf, so daß in Umfangsrichtung gesehen eine Art Ziehharmonika-Profil entsteht. Die Erhebungen 14 liegen auf einer gemeinsamen Hüllfläche, die die Form eines Kreiszylinders aufweist, dessen Außendurchmesser in der entspannten Lage etwas größer ist als der Innendurchmesser der Rohrleitung (Fig. 1), so daß nach Einsetzen des Molchs in die Rohrleitung die Manschette 10 etwas zusammengedrückt wird. Dadurch ist sichergestellt, daß sie mit ihren Erhebungen 14 an der Rohrwandung anliegt.

In den Senken 15 sind die für die Messung bzw. zerstörungsfreie Prüfung verwendeten Sensoren 17 angeordnet (Fig. 2). Zu diesem Zweck weist die Manschette 10 im Bereich der Senken 15 die Durchgangslöcher 18 auf, in die die Sensoren 17 eingesetzt sind. Zum Fixieren der Sensoren 17 sind im Bereich zwischen den Löchern 18 Gewindebuchsen 19 eingegossen. Die Sensoren 17 sind über Anschlußkabel 21 an die dem druckfesten Gehäuse des Molchkörpers 4 (Fig. 1) angeordnete Meßelektronik angeschlossen.

Wie aus Fig. 5 ersichtlich ist, sind die Nuten 15 unter einem spitzen Winkel zur Achse 22 der Manschette 10 angeordnet. In jeder Nut 15, von denen in Fig. 5 nur eine gezeigt ist, sitzen mehrere Sensoren hintereinander, wobei ihr Abstand so bemessen ist, daß sich ihre Wirkflächen in Achsrichtung gesehen einander überlappen.

Weiterhin ist die Länge der Nut 15 und die Anzahl der Sensoren 17 sogelegt, daß sich die Wirkfläche des letzten Sensors in der einen Nut mit der Wirkfläche des ersten Sensors in der benachbarten Nut überlappt, so daß die Wirkflächen der Sensoren die Rohrwandungen vollständig erfassen.

Wie bereits angedeutet, besteht die Manschette zunächst aus einem gummielastischen Werkstoff. Die Verformbarkeit der Manschette wird zusätzlich durch ihr besonderes Profil (Fig. 3 und 4) gefördert. Trotz dieser Elastizität der Manschette 10 ist gewährleistet, daß die in den Löchern 18 sitzenden Sensoren 17 mit ihren Wirkflächen auf einer zylindrischen Grundfläche liegen, so daß alle Sensoren den gleichen und stets gleichbleibenden Abstand zur Rohrwandung aufweisen. Um die Elastizität auch im vorderen Bereich sicherzustellen, reichen die außenseitigen Nuten bis in den Bereich des konischen Abschnittes, während die innenseitigen Nuten 16 bis zur Innenseite des Tragflanschs 13 verlaufen. Ferner können im Bereich des Übergangs zwischen dem Abschnitt 11 und dem konischen Abschnitt 12 schlitzartige Aussparungen 23 (Fig. 2 und 5) vorgesehen sein, die parallel zu den Nuten 15 verlaufen. Eine gegenüber den Fig. 2 bis 4 abgewandelte Ausführung zur Erzielung einer ausreichenden Elastizität der Manschette 10 ist in Fig. 7 gezeigt. Hier sind Nuten 15 wie bei der zuvor beschriebenen Ausführungsform vorhanden, während die innenseitigen Nuten 16 (Fig. 2 und 3) durch ein enges Raster von Löchern 24 kleinen Durchmessers ersetzt sind. Auch hierdurch kann die Manschette 10 in Umfangsrichtung komprimiert und expandiert werden.

Die sich aus den Eigenschaften des Werkstoffes und der Profilierung ergebende Elastizität der Manschette 10 ist nicht nur in Umfangsrichtung, sondern auch in Längsrichtung vorhanden. Dadurch paßt sich die Manschette 10 sowohl in Umfangs- als auch in Axialrichtung der Rohrwandung an, wie dies insbesondere in Fig. 6 angedeutet ist, wo die Rohrwandung 25 eine Beule 26 oder eine ringförmige Verengung aufweist. Die Manschette 10 wird an der entsprechenden Stelle eingedrückt bzw. eingeschnürt, wobei dennoch gewährleistet ist, daß die Sensoren 17 gegenüber dem verformten Wandungsabschnitt 26 den gleichen Abstand und die gleiche Winkellage beibehalten.

In Fig. 8 ist die Ankopplung der Manschette 10 an den letzten Molchkörper 4 näher gezeigt. Dieser weist nahe den letzten Führungsrollensatz 9 eine Tragplatte 27 auf. An die Tragplatte 27 ist über ein Kardangelenk 28 eine Zwischenplatte 29 angekoppelt. An die Zwischenplatte 29 ist die Manschette 10 über Zugstangen 30 angehängt, die an ihren beiden Enden über Kugelgelenke 31 und 32 an der Zwischenplatte 29 bzw. an Lagerböcken 33, die am Tragflansch 13 der Manschette 10 mittels Steckbolzen 34 befestigt sind, angelenkt sind. Die Manschette 10 weist schließlich im Zentrum des Tragflansches 13 eine großflächige Aussparung 35 auf, um das geförderte Medium frei durchströmen zu lassen.

Wie aus Fig. 8 ersichtlich, sind die Zugstangen 30 schräg angeordnet, und zwar vorzugsweise derart, daß sie etwa in der durch den konischen Abschnitt 12 der Manschette 10 bestimmten Kegelfläche oder parallel dazu liegen.

THIS PAGE BLANK (USPTO)

- Leerseite -

Nummer:

36 26 646

Int. Cl.4:

G 01 M 3/00

Anmeldetag:

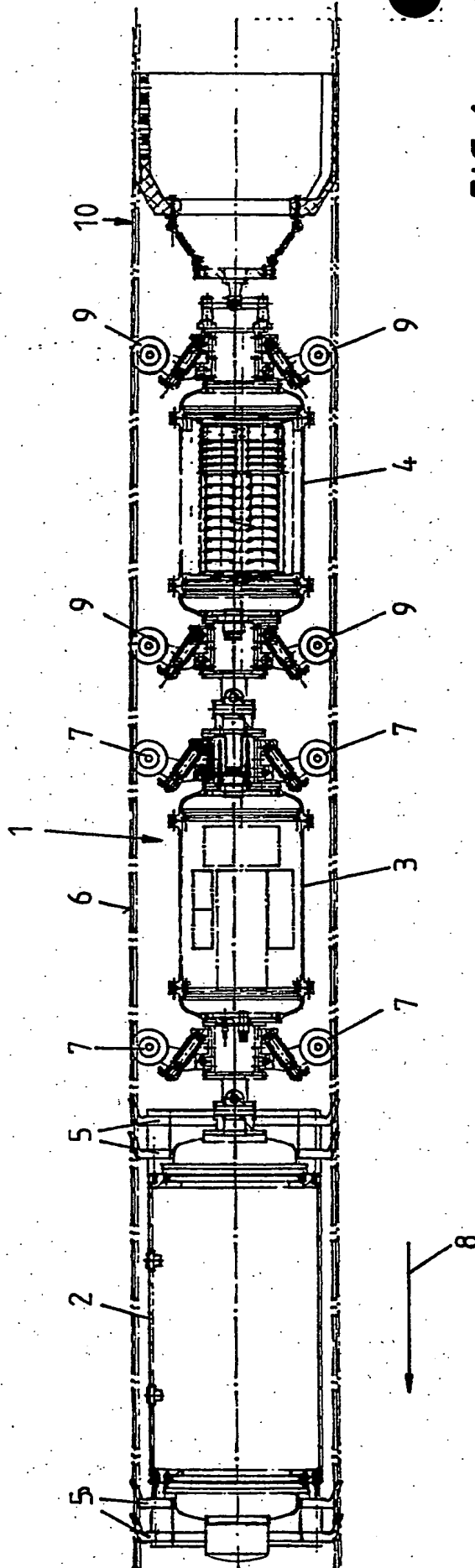
6. August 1986

Offenlegungstag:

18. Februar 1988

FIG 1

3626646



3626646

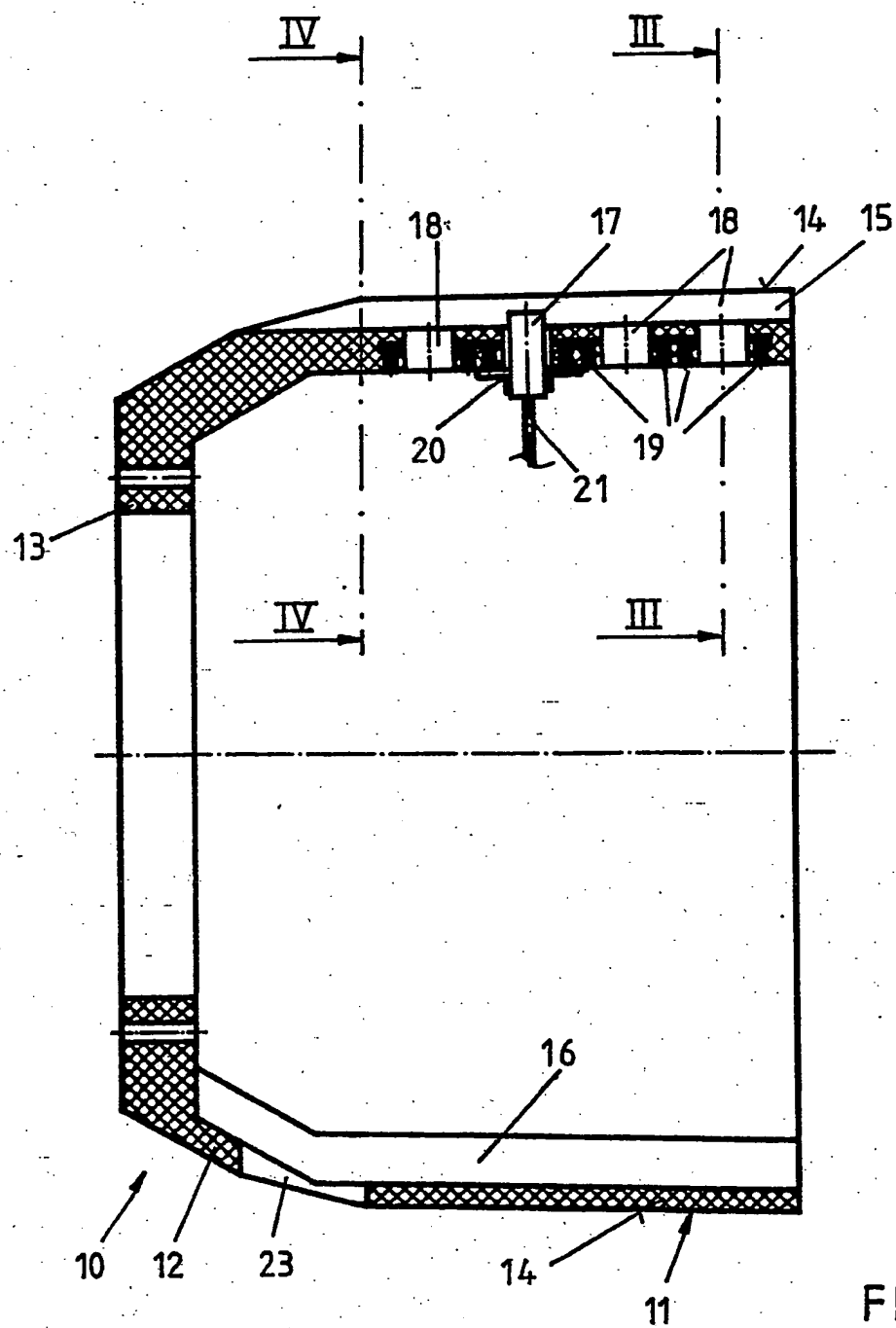


FIG 2

3626646

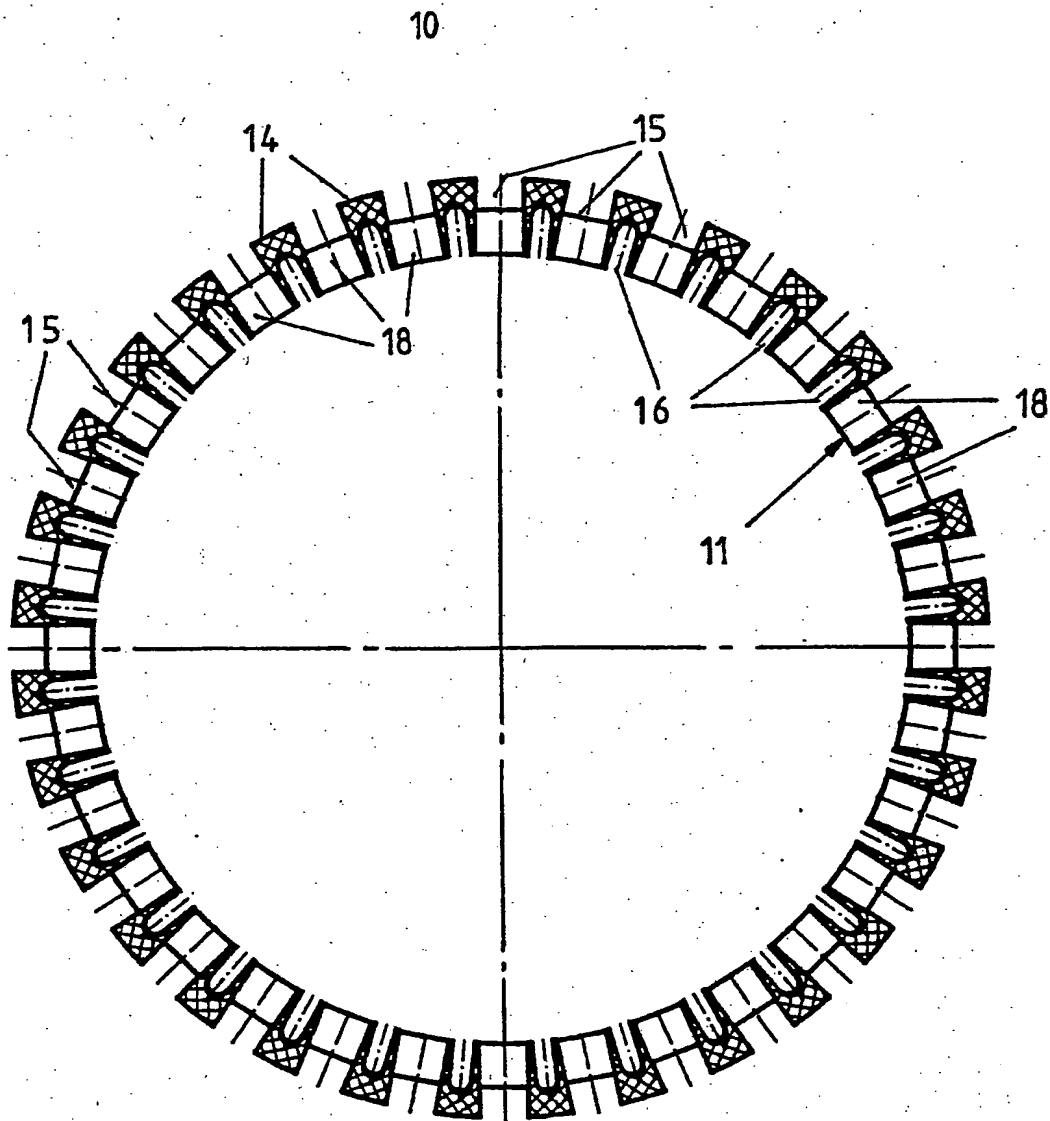


FIG 3

3626646

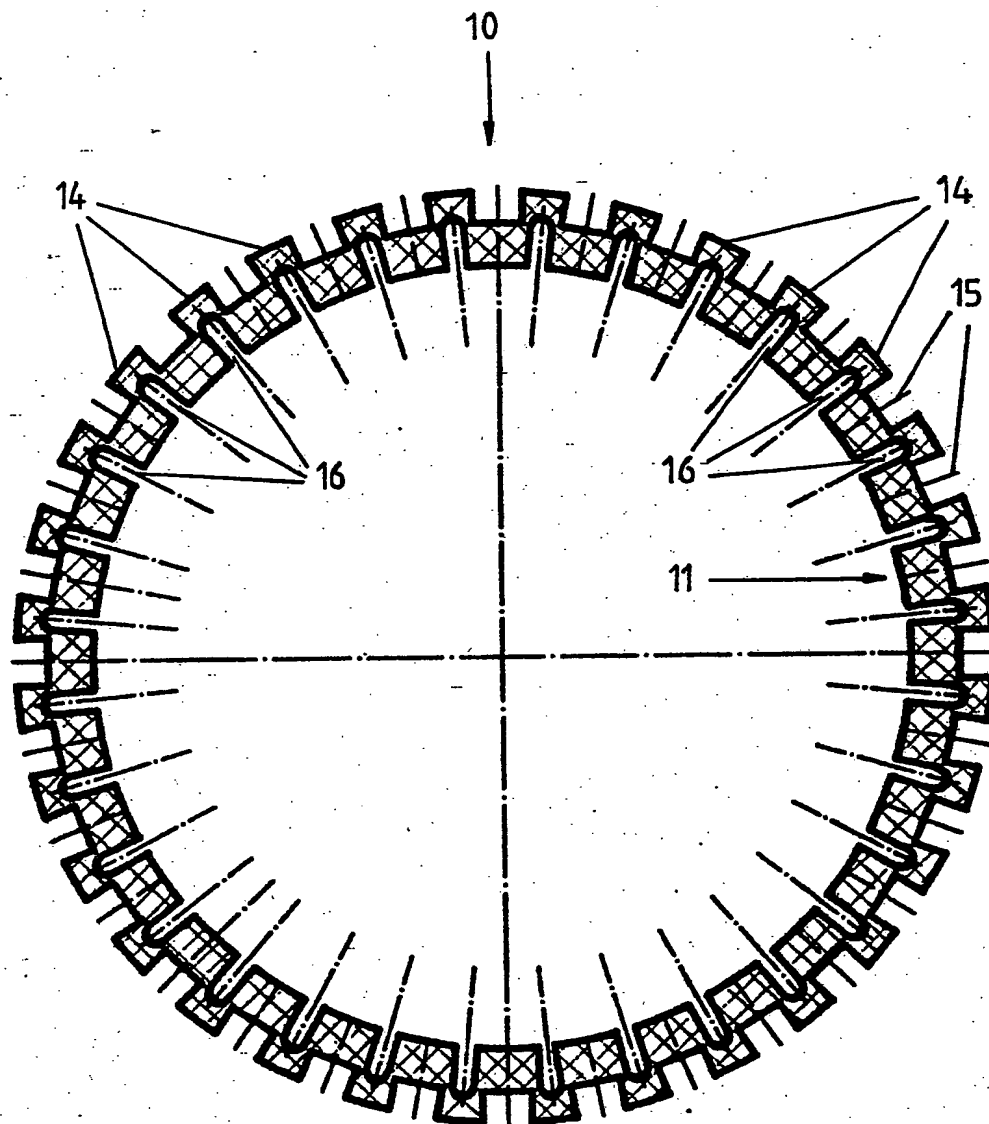


FIG 4

3626646

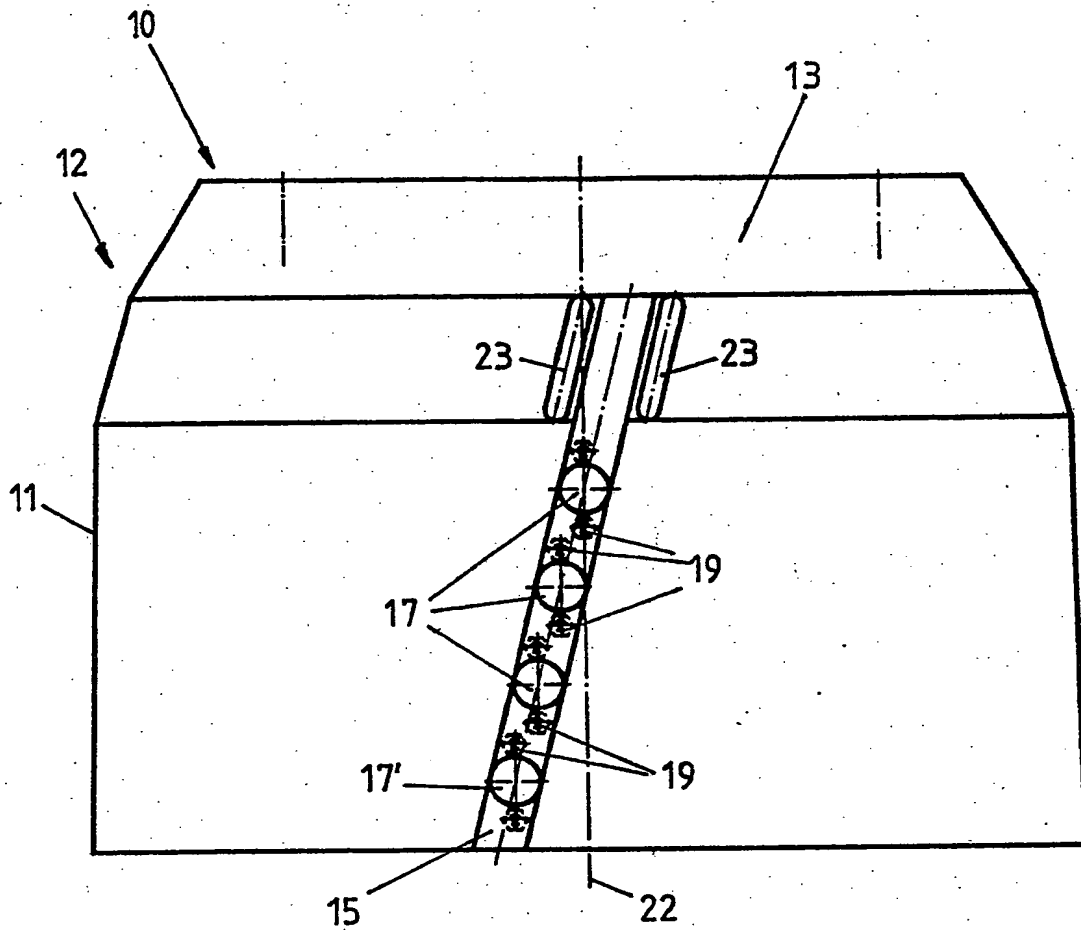


FIG 5

3626646

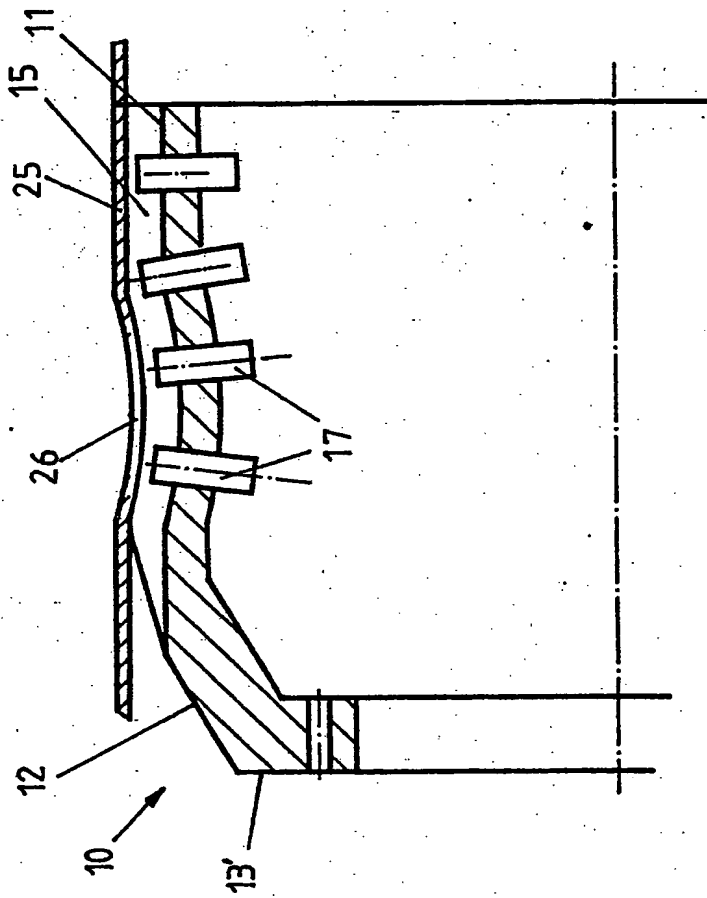


FIG 6

3626646

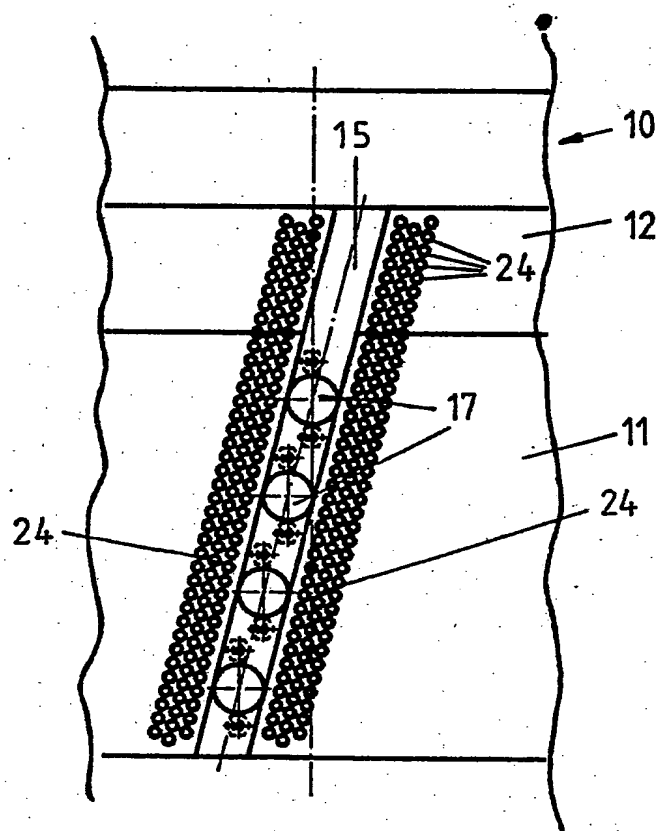
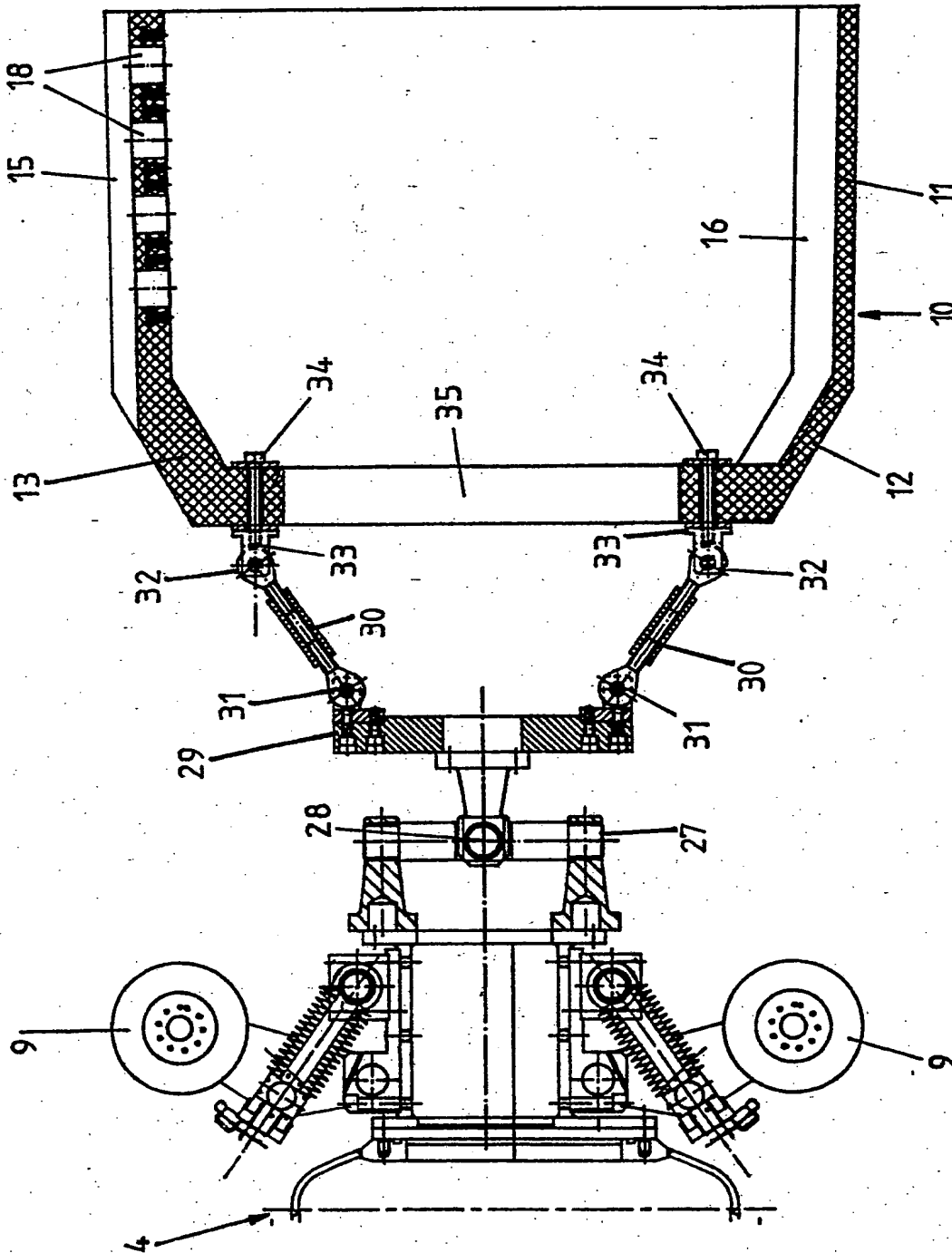


FIG 7

ORIGINAL INSPECTED

3626646



ORIGINAL INSPECTED

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ BLACK BORDERS
- ☒ IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- ☐ FADED TEXT OR DRAWING
- ☒ BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING
- ☐ SKEWED/SLANTED IMAGES
- ☐ COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS
- ☐ GRAY SCALE DOCUMENTS
- ☒ LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT
- ☐ REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY
- ☐ OTHER: _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.